

Hypertherm® Hypertherm

HyPerformance® Plasma HPR400XD®

Система HPR400XD обеспечивает максимальную производительность плазменной резки низкоуглеродистой стали, а также универсальность, позволяющую получить лидирующее в отрасли качество резки нержавеющей стали

На протяжении более четырех десятилетий компания Hypertherm разработала свыше 100 запатентованных технологий в области применения плазмы, чтобы предоставить нашим клиентам исключительные эксплуатационные качества, на которые они могут рассчитывать. Во всем мире используется более двадцати тысяч плазменных систем HyPerformance. Поэтому плазменные системы семейства HPRXD стали отличным выбором тех клиентов, для которых требуется максимально стабильное качество резки, высочайшая производительность, самые низкие эксплуатационные затраты и непревзойденная надежность.

Основные преимущества

Превосходное качество и однородность резки

Плазменная система HyPerformance обеспечивает превосходные качество и однородность резки мелких деталей, что позволяет устранить затраты на вторичную обработку.

- Технология HyDefinition® позволяет выравнивать и фокусировать плазменную дугу для повышения точности резки низкоуглеродистой стали толщиной до 80 мм.
- **Новая технология HDi** обеспечивает качество резки HyDefinition на тонкой нержавеющей стали толщиной от 3 до 6 мм.
- Запатентованные технологии наших систем обеспечивают более однородное качество резки в течение более длительного времени по сравнению с другими системами, представленными на рынке.

Максимальная производительность

Плазменная система HyPerformance обеспечивает максимально высокую производительность благодаря сочетанию таких преимуществ, как высокие скорости резки, короткие производственные циклы, быстрая смена режимов и высокая надежность.

Минимальные эксплуатационные затраты

Плазменная система HyPerformance позволяет сократить эксплуатационные затраты и повысить рентабельность.

- Технология LongLife® существенно продлевает срок службы расходных деталей и обеспечивает стабильно высокое качество резки HyDefinition в течение наиболее длительного периода времени.

Непревзойденная надежность

Всестороннее тестирование и более чем сорокалетний опыт работы гарантируют качество продуктов Hypertherm, на которое Вы всегда можете рассчитывать.



Операционные данные

Толщина резки низкоуглеродистой стали

Без образования окалины*	38 мм
Промышленный прожиг	50 мм
Максимальная толщина резки	80 мм

Толщина резки нержавеющей стали

Промышленный прожиг	45 мм
Максимальная толщина прожига**	75 мм
Отрезная резка	80 мм

Толщина резки алюминия


Промышленный прожиг	38 мм
Максимальная толщина резки	80 мм

* На работу без образования окалины может влиять функция обработки и тип материала.

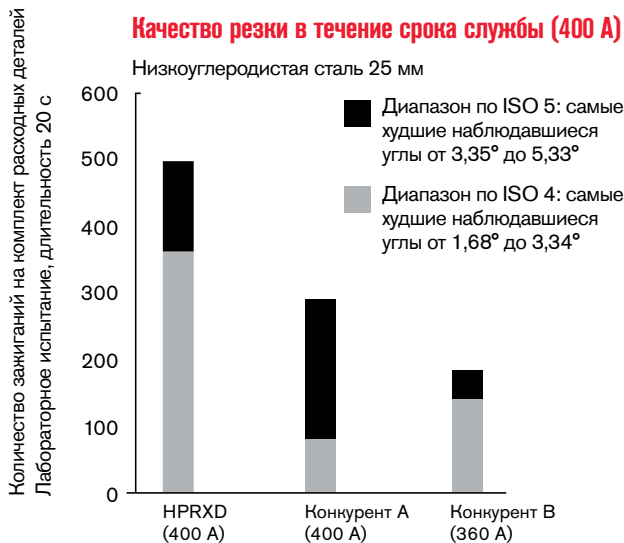
** Для прожига материала максимальной толщины требуется автоматическая система управления подачей газа и процесс управляемого перемещения. Подробную информацию см. в технической документации.



Технические характеристики

Значения входного напряжения	В перем. тока	Гц	A
	200/208	50/60	262/252
	220	50/60	238
	240	60	219
	380	50/60	138
	400	50/60	131
	440	50/60	120
	480	60	110
	600	60	88
Выходное напряжение	200 В пост. тона		
Выходной ток	400 А		
Рабочий цикл	100 % при 40 °С на мощности 80 кВт		
Коэффициент мощности	0,98 при выходной мощности 80 кВт 		
Максимальное напряжение холостого хода	360 В пост. тона		
Размеры	118 см В, 88 см Ш, 126 см Д		
Вес	851 кг		
Источник газа	Плазмообразующий газ O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, воздух, Ar		
Защитный газ	N ₂ , O ₂ , воздух, Ar		
Давление газа	8,3 бар — ручная система управления подачей газа 8,0 бар — автоматическая система управления подачей газа		

* F5 = 5 % H, 95 % N₂
** H35 = 35 % H, 65 % Ar



Cut with confidence

- Компания Hypertherm сертифицирована по стандарту ISO 9001: 2000.
- Гарантия на всю систему Hypertherm: на резак и провода — на один год, на все остальные компоненты системы — на два года.
- Источники тока для систем плазменной резки Hypertherm разработаны с тем, чтобы обеспечивать самую высокую в отрасли производительность и энергоэффективность с показателями КПД по мощности не менее 90 % и коэффициентами электрической мощности до 0,98. Предельно высокая энергоэффективность, продолжительный срок службы расходных деталей и экономичное производство позволяют сократить использование природных ресурсов и неблагоприятное воздействие на окружающую среду.



Операционные данные

Материал	Сила тона (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)	
Низкоуглеродистая сталь	30	0,5	5355	
		O ₂ плазмообразующий	3	1160
		O ₂ защитный	6	665
	80	O ₂ плазмообразующий	3	6145
		Воздух защитный	12	1410
			20	545
	130 [†]	O ₂ плазмообразующий	6	4035
		Воздух защитный	10	2680
			25	550
	260 [†]	O ₂ плазмообразующий	10	4440
		Воздух защитный	20	2170
			32	1135
400 [†]	O ₂ плазмообразующий	12	4430	
	Воздух защитный	25	2210	
		50	795	
		80	180	
Нержавеющая сталь	60	3	2770	
		4	2250	
		F5 плазмообразующий	5	1955
	N ₂ защитный	6	1635	
	130 [†]	H35 и N ₂ плазмообразующие	6	1835
			12	875
		N ₂ защитный	20	305
	260 [†]	H35 и N ₂ плазмообразующие	10	2190
			12	1790
		N ₂ защитный	20	1320
	400 [†]	H35 плазмообразующий	20	1100
		N ₂ защитный	50	400
		60	280	
400 [†]	H35 и N ₂ плазмообразующие	20	1810	
		50	520	
	N ₂ защитный	80	180	
Алюминий	130 [†]		6	2215
		H35 и N ₂ плазмообразующие	12	1455
			20	815
	260 [†]	N ₂ защитный	12	4290
		N ₂ плазмообразующий	20	1940
		Воздух защитный	32	940
	400 [†]	H35 и N ₂ плазмообразующие	12	5190
			50	1000
		N ₂ защитный	80	210

HDI

† Расходные детали поддерживают срезание кромок под углом до 45°. Для комбинации газов H35 и N₂/N₂ необходимо использовать автоматическую систему управления подачей газа. В таблице операционных данных представлены не все процессы, доступные для системы HPR400XD. Для получения дополнительной информации обратитесь в компанию Hypertherm.

Hypertherm®

Cut with confidence®

Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition и LongLife являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах.

www.hypertherm.com

©Hypertherm, Inc., 9/2012 1-я редакция
87081J Русский / Russian